

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

07. 4. 2004

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 3 年   7 月   9 日  
Date of Application:

出 願 番 号            特 願 2 0 0 3 - 2 7 2 5 8 4  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 3 - 2 7 2 5 8 4 ]

出   願   人            株式会社オザキブリーツ  
Applicant(s):

REC'D 03 JUN 2004

WIPO

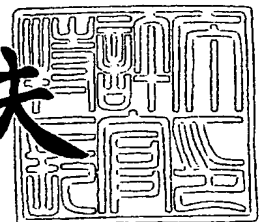
PCT

**PRIORITY  
DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

2 0 0 4 年   5 月 2 1 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願  
【整理番号】 J030404TM0  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 D06J 1/00  
【発明者】  
    【住所又は居所】 福岡県福岡市中央区桜坂 2 丁目 9 番 1 7 号  
    【氏名】 尾崎 義行  
【特許出願人】  
    【識別番号】 397015511  
    【氏名又は名称】 株式会社オザキプリーツ  
【代理人】  
    【識別番号】 100099508  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 加藤 久  
    【電話番号】 092-413-5378  
【先の出願に基づく優先権主張】  
    【出願番号】 特願2003-122096  
    【出願日】 平成15年 4月25日  
【手数料の表示】  
    【予納台帳番号】 037590  
    【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
    【物件名】 特許請求の範囲 1  
    【物件名】 明細書 1  
    【物件名】 図面 1  
    【物件名】 要約書 1  
    【包括委任状番号】 9706303

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

縦糸および横糸のいずれか一方を良ブリーツ性糸とし、他方を難ブリーツ性糸としたブリーツ製品用織物の一部を、前記縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って折り重ね、

前記縦糸または横糸の通り方向に前記折目線上までブリーツ加工を施した後、  
前記織物を開いて洗濯する  
ブリーツ製品の製造方法。

**【請求項 2】**

複数枚の前記ブリーツ製品用織物を、前記縦糸および横糸の通り方向が変わるように縫い合わせた後、前記縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って折り重ねてから前記ブリーツ加工を施すことを特徴とする請求項 1 記載のブリーツ製品の製造方法。

**【請求項 3】**

前記ブリーツ製品用織物の一部を前記縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って繰り返し折り重ねてから前記ブリーツ加工を施すことを特徴とする請求項 1 または 2 に記載のブリーツ製品の製造方法。

**【請求項 4】**

前記折目線の傾斜は、前記縦糸および横糸に対して  $45^{\circ}$  であることを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれかに記載のブリーツ製品の製造方法。

**【請求項 5】**

前記難ブリーツ性糸が、レーヨン糸、アクリル糸または天然繊維糸のいずれかである請求項 1 から 4 のいずれかに記載のブリーツ製品の製造方法。

**【請求項 6】**

縦糸および横糸のいずれか一方を良ブリーツ性糸とし、他方を難ブリーツ性糸としたブリーツ製品用織物。

**【請求項 7】**

複数枚の前記ブリーツ製品用織物を、前記縦糸および横糸の通り方向が変わるように縫い合わせた請求項 6 記載のブリーツ製品用織物。

**【請求項 8】**

前記難ブリーツ性糸が、レーヨン糸、アクリル糸または天然繊維糸のいずれかである請求項 6 または 7 に記載のブリーツ製品用織物。

## 【書類名】 明細書

【発明の名称】 プリーツ製品の製造方法およびこれに用いられるプリーツ製品用織物

## 【技術分野】

## 【0001】

本発明は、織物に部分的にプリーツ加工を施したプリーツ製品の製造方法およびこれに用いられるプリーツ製品用織物に関する。

## 【背景技術】

## 【0002】

生地に折り目を付ける加工として、プリーツ加工が広く知られている。このプリーツ加工は、ブラウス、ワンピースやスカート等の衣服に施され、ほどよい陰影を衣服に表現できるほか、柔軟性があるため寸法的に余裕のない衣服を身に着けた場合でも窮屈な感じがしない等の利点がある。

## 【0003】

プリーツ加工を施した衣服を作る場合、平らな面に予めプリーツ加工した生地を所定の形状および寸法に裁断するか、予め所定の形状および寸法に裁断した生地にはプリーツ加工を施すかして、縫製を行う。あるいは、特許文献1に記載のように、縫製前ではなく、縫製後にプリーツ加工を施す方法もある。

## 【0004】

また、特許文献1には、部分的なプリーツ加工は、左部分のプリーツ加工を行ってからプリーツ機械を反転してTシャツを一旦取り出し、右部分を先にしてプリーツ機械に再度かけることにより行えることが記載されている。また、中央の平坦なプリーツ型を使えば、プリーツ機械を反転させることなく、部分的なプリーツ加工が行えるとの記載もある。

## 【0005】

【特許文献1】 特開平5-93364号公報（第2頁右欄、図2）

## 【発明の開示】

## 【発明が解決しようとする課題】

## 【0006】

ところが、プリーツ機械の反転や、中央の平坦なプリーツ型を使う方法では、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が際立つように加工するのは難しい。このような加工は従来不可能とされてきた。プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が、プリーツ型の縁の挟み込みの状態によって決まるためである。

## 【0007】

そこで、本発明においては、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が際立つように、織物に部分的にプリーツ加工を施すことが可能なプリーツ製品の製造方法およびこれに用いられるプリーツ製品用織物を提供することを目的とする。

## 【課題を解決するための手段】

## 【0008】

本発明のプリーツ製品の製造方法は、縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ製品用織物の一部を、縦糸および横糸に対して傾斜した折目線、望ましくは45°傾斜した折目線に沿って折り重ね、縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施した後、織物を開いて洗濯するものである。

## 【0009】

本発明のプリーツ製品の製造方法によれば、縦糸および横糸のいずれか一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ製品用織物の一部を、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って折り重ねることによって、この折り重ねられた部分では、一方の面の織物の良プリーツ性糸の通り方向ともう一方の面の織物の難プリーツ性糸の通り方向とが互いに一致する。すなわち、このプリーツ製品用織物の折り重ねられた部分では、一方の面の織物では良プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致し、もう一方の面の織物では難プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の

形成方向とが一致することになる。

【0010】

そのため、この折り重ねられた状態で縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施すと、折り重ねられた部分の一方の面の織物の良プリーツ性糸の通り方向に対してのみ有効なプリーツの折り目が形成され、もう一方の面の織物の難プリーツ性糸の通り方向に対しては有効なプリーツの折り目が形成されない。そして、難プリーツ性糸の通り方向のプリーツの折り目は次の洗濯工程によって消えて非プリーツ部分となり、良プリーツ性糸の通り方向に形成されたプリーツの折り目は折目線までしっかりと形成されたプリーツ部分となる。これにより、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が折目線の部分で際立ったプリーツ製品が形成される。

【0011】

ここで、プリーツ製品用織物の一部を縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って繰り返し折り重ねてからプリーツ加工を施すものとすれば、この繰り返し折り重ねた部分については、さらに良プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する場合と、難プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する場合とがある。そのため、この折り重ねられた状態で縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施すと、上記のようにプリーツ部分と非プリーツ部分との境界が折目線の部分で際立つうえ、プリーツ部分と非プリーツ部分とが交互に配置されたプリーツ製品が形成される。

【0012】

また、複数枚のプリーツ製品用織物を、縦糸および横糸の通り方向が変わるように縫い合わせた後、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って折り重ねてからプリーツ加工を施すものとすれば、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って折り重ねた際、この折り重ね部分のそれぞれの面に、良プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する部分と、難プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する部分とが混在することになる。

【0013】

そして、この折り重ねられた状態で縦糸または横糸の通り方向に折目線上までプリーツ加工を施すと、折り重ね部分のそれぞれの面に有効なプリーツの折り目が形成される部分と、有効なプリーツの折り目が形成されない部分との両方が、複数枚のプリーツ製品用織物の縫い合わせ部分を境界として形成される。そのため、プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が折目線の部分だけでなくこの縫い合わせ部分でも際立ったプリーツが形成される。

【0014】

さらに、この複数枚のプリーツ製品用織物を縦糸および横糸の通り方向が変わるように縫い合わせたものに対し、プリーツ製品用織物の一部を縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線に沿って繰り返し折り重ねてからプリーツ加工を施すものとすれば、有効なプリーツ部分と有効でないプリーツ部分とが縫い合わせ部分を境界として交互に配置されるうえ、繰り返し折り重ねた部分では有効なプリーツが形成される方向が異なるため、プリーツの折り目が一面上に異なる方向に形成されたプリーツが形成される。

【0015】

なお、折目線の傾斜を、上記のように縦糸および横糸に対して45°とすれば、有効でないプリーツ部分の折り目は洗濯によって完全に消えるが、この傾斜は必ずしも45°とする必要はない。傾斜が45°でない場合は、有効でないプリーツ部分の折り目は完全に消えることなく、軽くプリーツが残った状態となる。また、傾斜が45°でない場合であっても、折り重ねてからプリーツ加工を施しているため、プリーツ部分と非プリーツ部分とでプリーツの方向が異なり、その境界はしっかりと際立つようになる。また、有効なプリーツ部分にしっかりと形成されたプリーツと有効でないプリーツ部分に形成された軽いプリーツとの境界が、そのプリーツの強弱により折目線の部分でしっかりと際立つようになる。

## 【0016】

ここで、良ブリーツ性糸とは、通常ブリーツを形成する織物に用いられるポリエステルのようなブリーツが付きやすい糸をいう。一方、難ブリーツ性糸とは、ブリーツが付きにくい糸をいう。ブリーツが付きにくい糸としては、レーヨン糸、アクリル糸の他、綿糸、麻糸や毛糸などの天然繊維の糸を用いることができる。

## 【発明の効果】

## 【0017】

(1) 縦糸および横糸のいずれか一方を良ブリーツ性糸とし、他方を難ブリーツ性糸としたブリーツ製品用織物の一部を、縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って折り重ね、縦糸または横糸の通り方向に折目線上までブリーツ加工を施した後、織物を開いて洗濯することにより、従来不可能とされてきたブリーツ部分と非ブリーツ部分との境界が折目線の部分で際立ったブリーツを形成することが可能となる。これにより、ブリーツ部分と非ブリーツ部分とを一枚の生地 に混在させ、かつその境界を際立たせたためり張りのあるブリーツ製品を得ることができる。

## 【0018】

(2) ブリーツ製品用織物の一部を縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って繰り返し折り重ねてからブリーツ加工を施すことにより、ブリーツ部分と非ブリーツ部分とを一枚の生地 に交互に混在させ、かつその境界を際立たせたブリーツ製品を得ることができる。

## 【0019】

(3) 複数枚のブリーツ製品用織物を、縦糸および横糸の通り方向が変わるように縫い合わせた後、縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って折り重ねてからブリーツ加工を施すことにより、ブリーツ部分と非ブリーツ部分とを一枚の生地 に混在させ、かつその境界を縦糸および横糸に対して傾斜した折目線上だけでなく、縫い合わせ部分でも際立たせたためり張りのあるブリーツ製品を得ることができる。

## 【0020】

(4) さらに、この複数枚のブリーツ製品用織物を縦糸および横糸の通り方向が変わるように縫い合わせたものに対し、ブリーツ製品用織物の一部を縦糸および横糸に対して傾斜した折目線に沿って繰り返し折り重ねてからブリーツ加工を施すものとすれば、ブリーツの折り目を一面上に異なる方向に形成し、かつブリーツ部分と非ブリーツ部分とが一枚の生地 に交互に混在させ、さらにその境界を縦糸および横糸に対して傾斜した折目線上だけでなく、縫い合わせ部分でも際立たせたためり張りのあるブリーツ製品を得ることができる。

## 【0021】

(5) 折目線の傾斜を、縦糸および横糸に対して $45^\circ$ とすることで、有効でないブリーツ部分の折り目を完全に消し、ブリーツ部分と非ブリーツ部分とでブリーツの有無によりその境界を際立たせたためり張りのあるブリーツ製品を得ることができる。

## 【0022】

(6) 上記折目線の傾斜を、縦糸および横糸に対して $45^\circ$ としない場合、有効でないブリーツ部分の折り目を完全に消すことなく、非ブリーツ部分に軽くブリーツを残した状態としつつ、ブリーツ部分と非ブリーツ部分とでブリーツの方向および強弱によりその境界を際立たせたためり張りのあるブリーツ製品を得ることができる。

## 【発明を実施するための最良の形態】

## 【0023】

## (実施の形態1)

図1は本発明の第1の実施の形態におけるブリーツ製品用織物の平面図である。

図1に示すブリーツ製品用織物1は、縦糸2と横糸3が1対1で交差している平織りの布である。縦糸2は、キュプラ（銅アンモニアレーヨン）やビスコースレーヨンなどのレーヨンの糸である。レーヨンの糸は、ブリーツが付きにくいという性質（難ブリーツ性）を持つ。一方、横糸3は、通常のブリーツ加工製品によく用いられるポリエステルの糸で

ある。ポリエステル糸は、プリーツが付きやすいという性質（良プリーツ性）を持つ。

#### 【0024】

このようなプリーツ製品用織物 1 では、以下の方法により部分的にプリーツ加工を施す。図 2 から図 7 は図 1 のプリーツ製品用織物 1 のプリーツ加工方法を示す説明図である。なお、図 2 から図 7 において最終的にプリーツを形成する部分をプリーツ部分 5 a で示し、最終的にプリーツを形成しない部分を非プリーツ部分 5 b で示す。

#### 【0025】

まず、図 2 に示すように、プリーツ製品用織物 1 において非プリーツ部分（図 2 右上方の直角二等辺三角形部分）5 b を、縦糸 2 および横糸 3 に対して  $45^\circ$  傾斜した折目線 4 に沿って、プリーツ部分 5 a の手前に折り重ねる。図 3 は、折り重ね後の状態を示している。なお、図 3 以降の図では、縦糸 2 および横糸 3 の図示を省略しているが、図の縦方向に縦糸 2、横方向に横糸 3 がそれぞれ通っていることに変わりはない。

#### 【0026】

図 4 はプリーツ製品用織物 1 の折り重ね部分の拡大図であって、(a) は図 3 の奥側のプリーツ部分 5 a の縦糸 2 と横糸 3 の交差状態を示し、(b) は図 3 の手前側の非プリーツ部分 5 b の縦糸 2 と横糸 3 の交差状態を示している。図 4 に示すように、折目線 4 に沿って折り重ねられた部分では、(a) の面（プリーツ部分 5 a）の縦糸 2（難プリーツ性糸）の通り方向と (b) の面（非プリーツ部分 5 b）の横糸 3（良プリーツ性糸）の通り方向とが一致し、(a) の面（プリーツ部分 5 a）の横糸 3（良プリーツ性糸）の通り方向と (b) の面（非プリーツ部分 5 b）の縦糸 2（難プリーツ性糸）の通り方向とが一致する。

#### 【0027】

次に、図 5 に示すように、この折り重ね状態でプリーツ製品用織物 1 のプリーツ部分 5 a の横糸 3 の通り方向に、折目線 4 上までプリーツ部分 5 a および非プリーツ部分 5 b のすべてにプリーツ加工を施す。図 5 の縦の実線はプリーツの折り目の山 6 a を、縦の破線はプリーツの折り目の谷 6 b をそれぞれ示している。そして、図 6 に示すように折り重ね部分を開いて洗濯する。洗濯は、単なる水洗い、水に石けんや合成洗剤などの各種洗剤を用いて行うランドリー、あるいは、揮発性溶剤を用いるドライクリーニングのいずれでもよい。

#### 【0028】

プリーツ加工の際、プリーツ製品用織物 1 の折り重ね部分では、奥側のプリーツ部分 5 a の横糸 3（良プリーツ性糸）の通り方向とプリーツの折り目の山 6 a・谷 6 b の形成方向（図 5 および図 6 の横方向）とが一致し、手前側の非プリーツ部分 5 b の縦糸 2（難プリーツ性糸）の通り方向とプリーツの折り目の山 6 a・谷 6 b の形成方向（図 5 の横方向および図 6 の縦方向）とが一致している。

#### 【0029】

そのため、折り重ね部分の奥側のプリーツ部分 5 a の横糸 3（良プリーツ性糸）の通り方向に対してのみ有効なプリーツが形成されており、手前側の非プリーツ部分 5 b の縦糸 2（難プリーツ性糸）の通り方向に対しては有効なプリーツは形成されておらず、洗濯によって図 7 に示すように非プリーツ部分 5 b の縦糸 2（難プリーツ性糸）の通り方向のプリーツは消えてなくなる。一方、折り重ね部分の奥側のプリーツ部分 5 a の横糸 3（良プリーツ性糸）の通り方向に形成されたプリーツは折目線 4 までしっかりと山 6 a・谷 6 b が形成された状態となる。

#### 【0030】

以上のように、本実施形態におけるプリーツ製品用織物 1 を用い、この一部を縦糸 2 および横糸 3 に対して  $45^\circ$  傾斜した折目線 4 に沿って折り重ね、横糸 3 の通り方向に折目線 4 上までプリーツ加工を施した後、このプリーツ製品用織物 1 を開いて洗濯することにより、プリーツ部分 5 a と非プリーツ部分 5 b との境界が折目線 4 の部分で際立ったプリーツを形成することができる。このプリーツの形成は、縫製前に行っても、縫製後に行っても良い。

**【0031】**

なお、本実施形態においては、ブリーツ製品用織物1として平織りの布を例にとって説明したが、綾織りや朱子織りなど、縦糸2と横糸3とを一定の規則で交差させて作るものであればどのような織り方の布でもよい。

**【0032】**

また、本実施形態においては、縦糸2を難ブリーツ性の糸とし、横糸3を良ブリーツ性の糸としているが、逆の構成とすることもできる。この場合、ブリーツ製品用織物1のブリーツ部分5aの縦糸2の通り方向にブリーツ加工を施せば、同じく非ブリーツ部分5bを形成することができる。なお、折り重ね方向は、上記のようにブリーツ部分5aの手前側ではなく、ブリーツ部分5bの奥側としてもよい。

**【0033】**

(実施の形態2)

図8は本発明の第2の実施の形態におけるブリーツ製品用織物の平面図である。

図8に示すブリーツ製品用織物11は、図1のブリーツ製品用織物1と同様、縦糸12と横糸13とが1対1で交差している平織りの布である。但し、図1のブリーツ製品用織物1と異なるのは、縦糸12を良ブリーツ性のポリエステル糸とし、横糸13を難ブリーツ性のレーヨンの糸とした点である。

**【0034】**

図9から図12は本実施形態におけるブリーツ加工方法を示す説明図である。なお、図9から図12において最終的にブリーツを形成する部分をブリーツ部分15a、15bで示し、最終的にブリーツを形成しない部分を非ブリーツ部分15cで示す。

**【0035】**

図9に示すように、ブリーツ製品用織物11においてブリーツ部分15a、15bを、縦糸12および横糸13に対して45°傾斜した折目線14a、14bに沿って、非ブリーツ部分15cの手前に折り重ねる。図10は折り重ね後の状態を示している。なお、図10以降の図では、縦糸12および横糸13の図示を省略しているが、図の縦方向に縦糸12、横方向に横糸13がそれぞれ通っていることに変わりはない。

**【0036】**

次に、図11に示すように、この折り重ね状態でブリーツ製品用織物11の非ブリーツ部分15cの横糸13の通り方向に、折目線14a、14b上までブリーツ部分15a、15bおよび非ブリーツ部分15cのすべてにブリーツ加工を施す。図11の縦の実線はブリーツの折り目の山16aを、縦の破線はブリーツの折り目の谷16bをそれぞれ示している。

**【0037】**

そして、折り重ね部分を開いて洗濯すると、図12に示すように、ブリーツ部分15a、15bの縦糸12（良ブリーツ性糸）の通り方向に形成されたブリーツは折目線14a、14bまでしっかりと山16a・谷16bが形成された状態となり、非ブリーツ部分15cの横糸13（難ブリーツ性糸）の通り方向のブリーツは消えてなくなる。

**【0038】**

ブリーツ部分15a、15bの縦糸12（良ブリーツ性糸）の通り方向とブリーツの折り目の山16a・谷16bの形成方向が一致し、非ブリーツ部分15cの横糸13（難ブリーツ性糸）の通り方向とブリーツの折り目の山16a・谷16bの形成方向が一致しており、ブリーツ部分15a、15bの縦糸12（良ブリーツ性糸）の通り方向に対してのみ有効なブリーツが形成され、非ブリーツ部分15cの横糸13（難ブリーツ性糸）の通り方向に対しては有効なブリーツが形成されないためである。

**【0039】**

なお、図10の折り重ね後の状態でブリーツ製品用織物11の非ブリーツ部分15cの縦糸12の通り方向（図11と直交する方向）に、折目線14a、14b上までブリーツ部分15a、15bおよび非ブリーツ部分15cのすべてにブリーツ加工を施した場合には、図13に示すように、ブリーツ部分17aと非ブリーツ部分17b、17cとが逆転



したものを得ることができる。

#### 【0040】

##### (実施の形態3)

図14は本発明の第3の実施の形態におけるプリーツ製品の製造工程を示す図である。

図14に示すプリーツ製品用織物21は、図1のプリーツ製品用織物1と同様、図の水平方向の縦糸（図示せず。）を難プリーツ性のレーヨンの糸とし、図の垂直方向の横糸を良プリーツ性のポリエステル糸としたものである。

#### 【0041】

本実施形態においては、まず図14(a)に示すように、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線22aに沿って、プリーツ製品用織物21の一部23aを図の手前側の右上に向かって折り重ねる。次に、図14(b)に示すように、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線22bに沿って、プリーツ製品用織物21の一部23bを図の手前側の左下に折り重ね、さらに図14(c)、(d)に示すように縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線22c、22dに沿って、繰り返しプリーツ製品用織物21の一部23c、23dを図の手前側の右上、左下に順次折り重ねる。

#### 【0042】

そして、図14(e)に示すように、この折り重ね状態でプリーツ製品用織物21の横糸の通り方向に、折目線22a、22b、22c、22dまですべてプリーツ加工を施す。同図の縦の実線はプリーツの折り目の山24aを、縦の破線はプリーツの折り目の谷24bをそれぞれ示している。その後、図14(f)に示すように折り重ね部分をすべて開いて洗濯する。

#### 【0043】

これにより、図14(g)に示すように、プリーツ部分25a、25b、25cと非プリーツ部分26a、26bとが交互に配置され、これらの境界が折目線22a、22b、22c、22dの部分で際立ったプリーツ製品が形成される。図14(f)に示すように、繰り返し折り重ねた部分については、良プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する部分（プリーツ部分25a、25b、25c）と、難プリーツ性糸の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する部分（非プリーツ部分26a、26b）とが存在するためである。

#### 【0044】

##### (実施の形態4)

図15は本発明の第4の実施の形態におけるプリーツ製品の製造工程を示す図である。

図15(a)に示すように、本実施形態におけるプリーツ製品用織物31は、図1のプリーツ製品用織物1をその縦糸と横糸との通り方向が交互に変わるように3×3枚配置し、縫い合わせたものである。なお、図15には良プリーツ性糸の通り方向のみを示している。難プリーツ性糸の通り方向はこれと直交する方向である。

#### 【0045】

まず、図15(b)に示すように、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線32aに沿って、プリーツ製品用織物31の一部33aを図の手前側の右上に折り重ねる。次に、図15(c)に示すように、縦糸および横糸に対して45°傾斜した折目線32bに沿って、プリーツ製品用織物の一部33bを図の手前側の左下に折り重ねる。

#### 【0046】

そして、図15(d)に示すように、この折り重ね状態で図の横方向に、折目線32a、32bまですべてプリーツ加工を施す。同図の縦の実線はプリーツの折り目の山34aを、縦の破線はプリーツの折り目の谷34bをそれぞれ示している。その後、図15(e)に示すように折り重ね部分をすべて開いて洗濯する。

#### 【0047】

これにより、図15(f)に示すように、プリーツ部分35、36と非プリーツ部分37、38とが交互に配置され、かつ同一面上のプリーツ部分35、36の折り目が異なる方向に形成されたプリーツ製品が形成される。さらに、このプリーツ製品では、その境界

が折目線 32a, 32b 上だけでなく、縫い合わせ部分 39 でも際立ったものとなる。プリーツ加工の形成方向が同じであっても、良プリーツ性系の通り方向と難プリーツ性系の通り方向とが同一面上で異なるためであり、さらに繰り返し折り重ねた部分については、良プリーツ性系の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する部分（プリーツ部分 35, 36）と、難プリーツ性系の通り方向とプリーツの折り目の形成方向とが一致する部分（非プリーツ部分 37, 38）とが存在するためである。

【産業上の利用可能性】

【0048】

本発明は、ブラウス、ワンピースやスカート等の衣服にプリーツ加工を施したプリーツ製品の製造に有用である。

【図面の簡単な説明】

【0049】

【図1】 本発明の実施の形態におけるプリーツ製品用織物の平面図である。

【図2】 図1のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図3】 図1のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図4】 図1のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図であって、(a) は図3の奥側のプリーツ部分の縦糸と横糸の交差状態を示す拡大図、(b) は図3の手前側の非プリーツ部分の縦糸と横糸の交差状態を示す拡大図である。

【図5】 図1のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図6】 図1のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図7】 図1のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図8】 本発明の第2の実施の形態におけるプリーツ製品用織物の平面図である。

【図9】 図8のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図10】 図8のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図11】 図8のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図12】 図8のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図13】 図8のプリーツ製品用織物のプリーツ加工方法を示す説明図である。

【図14】 本発明の第3の実施の形態におけるプリーツ製品の製造工程を示す図である。

【図15】 本発明の第4の実施の形態におけるプリーツ製品の製造工程を示す図である。

【符号の説明】

【0050】

1, 11, 21, 31 プリーツ製品用織物

2, 12 縦糸

3, 13 横糸

4, 14a, 14b, 22a, 22b, 22c, 22d, 32a, 32b 折目線

5a, 15a, 15b, 17a, 25a, 25b, 25c, 35, 36 プリーツ部分

5b, 15c, 17b, 17c, 26a, 26b, 37, 38 非プリーツ部分

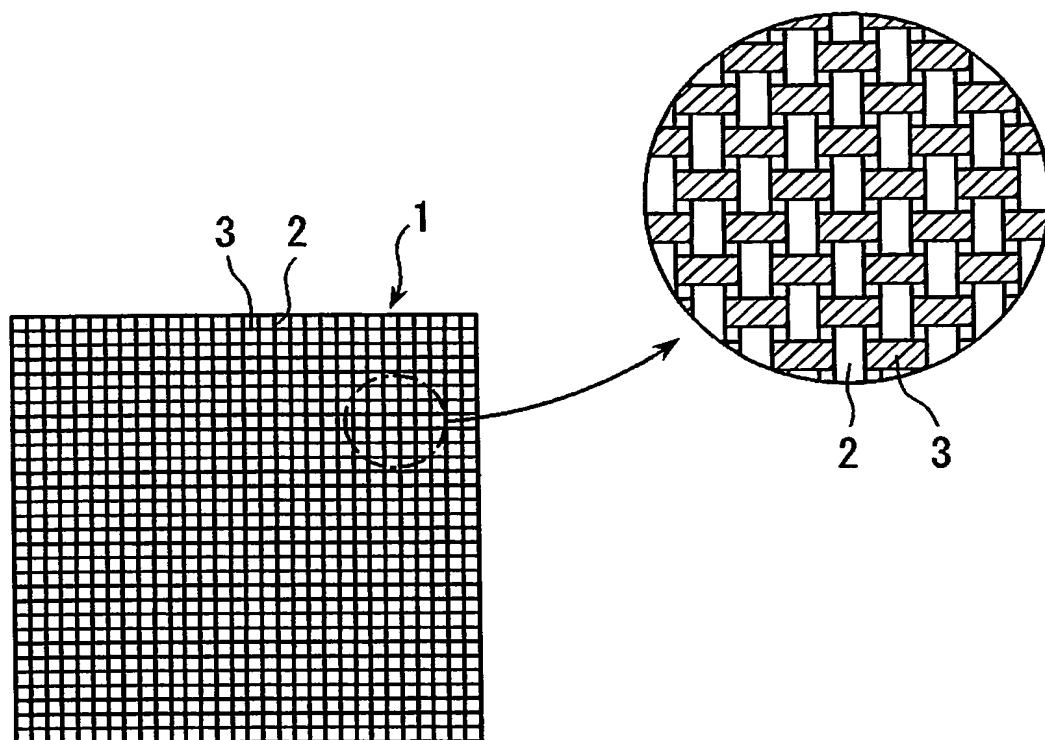
6a, 16a, 24a, 34a プリーツの折り目の山

6b, 16b, 24b, 34b プリーツの折り目の谷

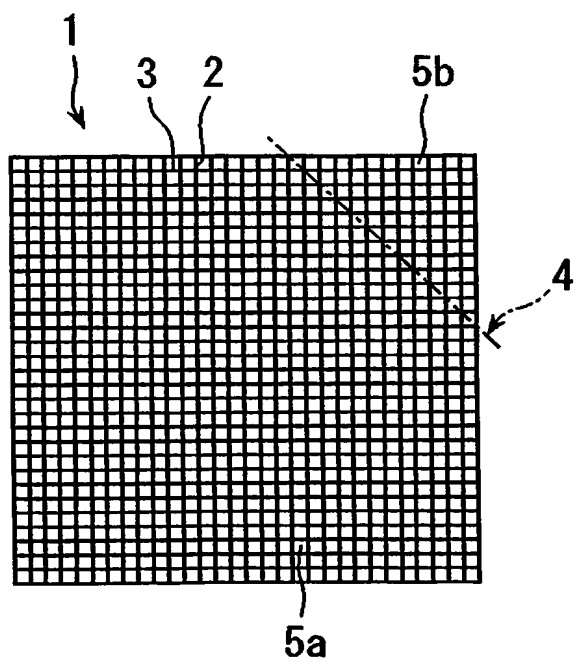
39 縫い合わせ部分

【書類名】 図面

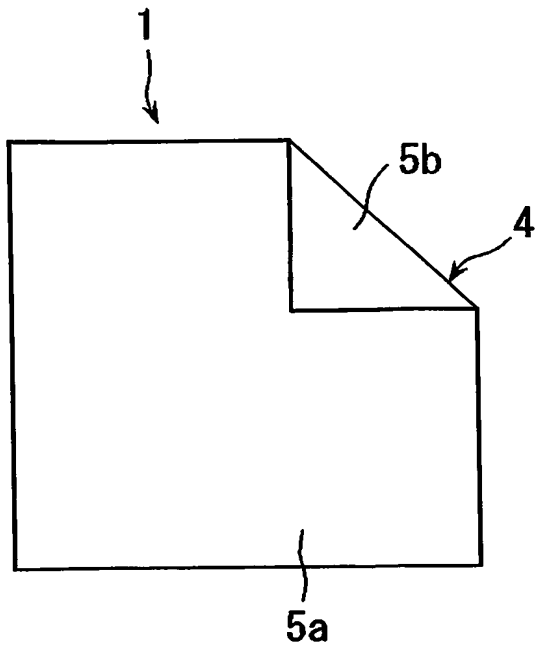
【図 1】



【図 2】

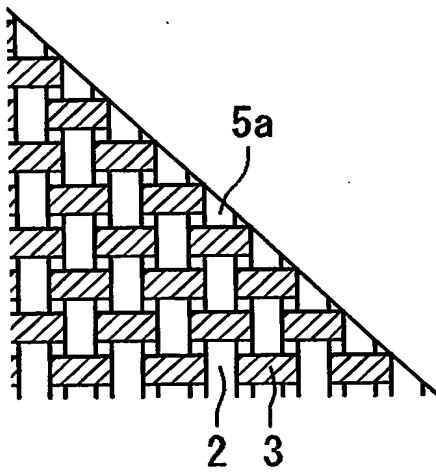


【図 3】

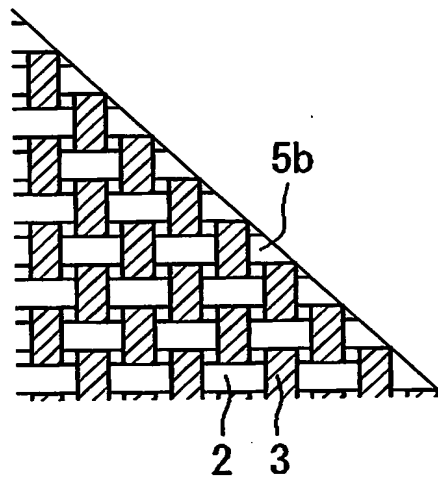


【図 4】

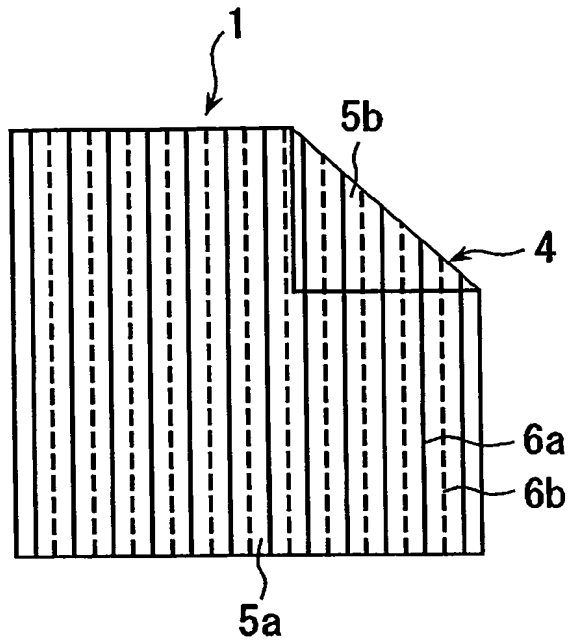
(a)



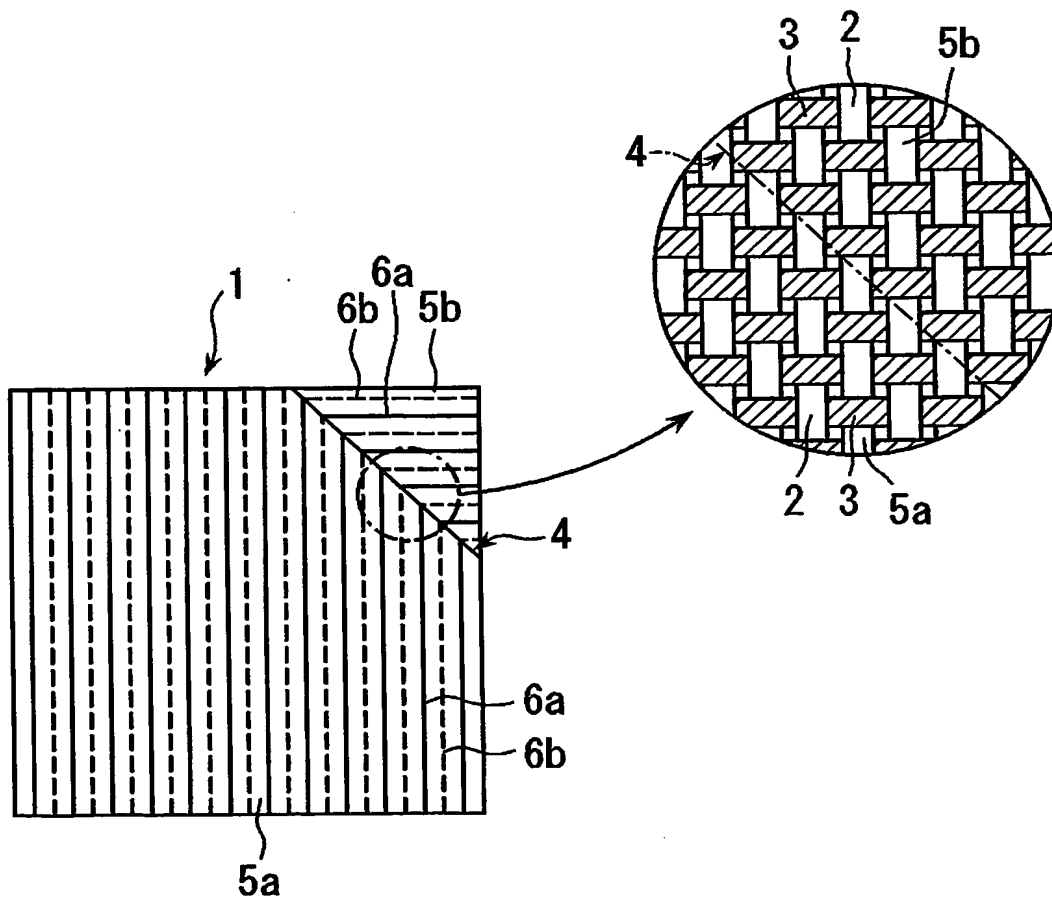
(b)



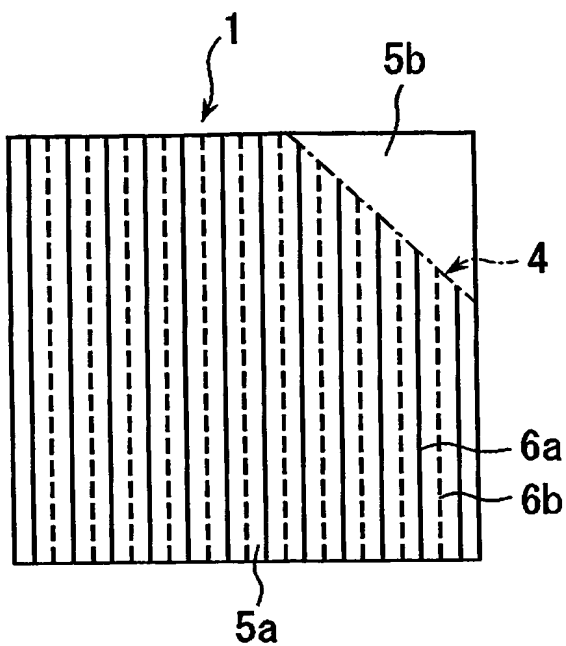
【図 5】



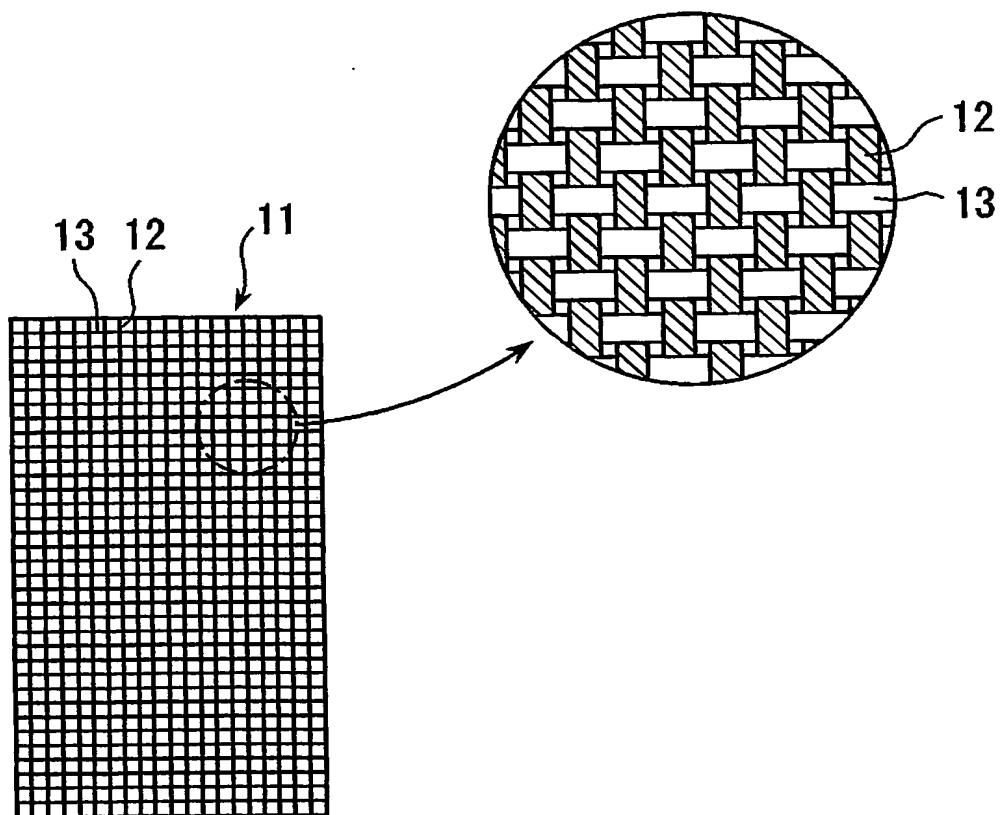
【図 6】



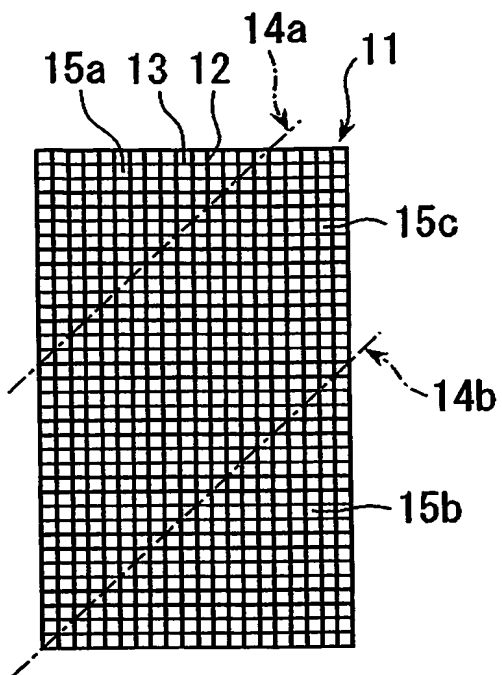
【図 7】



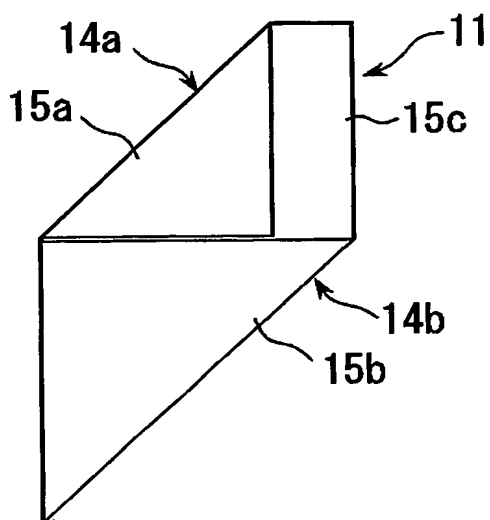
【図 8】



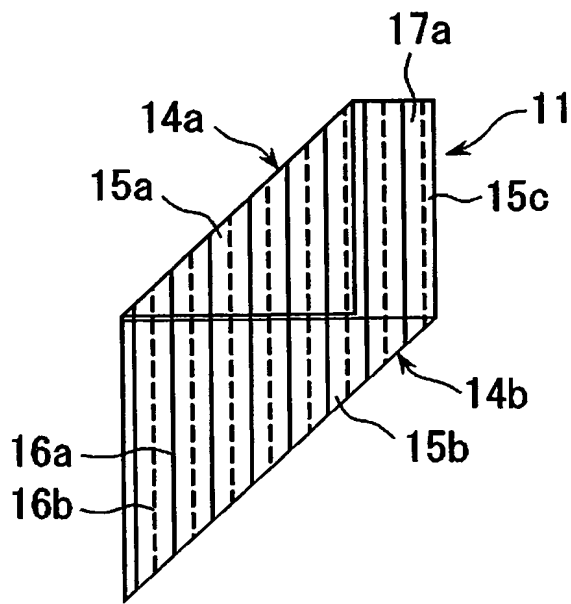
【図 9】



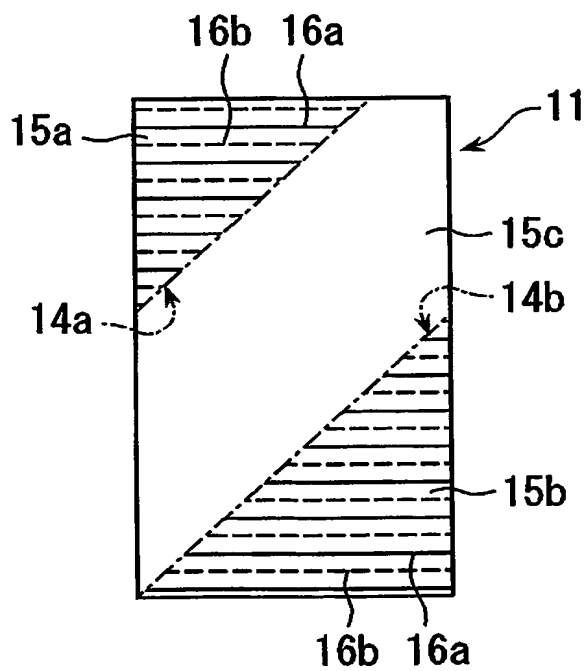
【図 10】



【図 11】



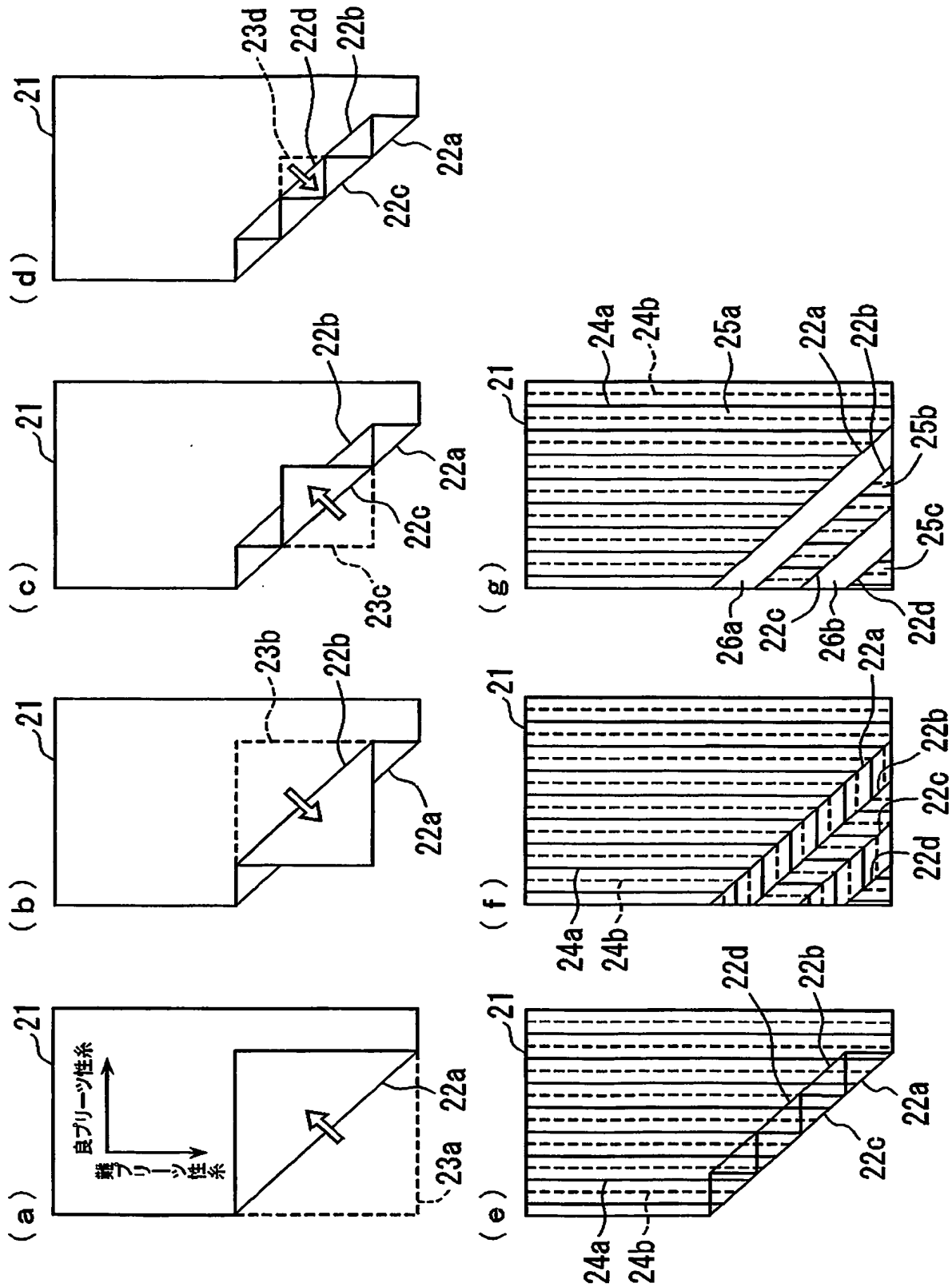
【図 12】



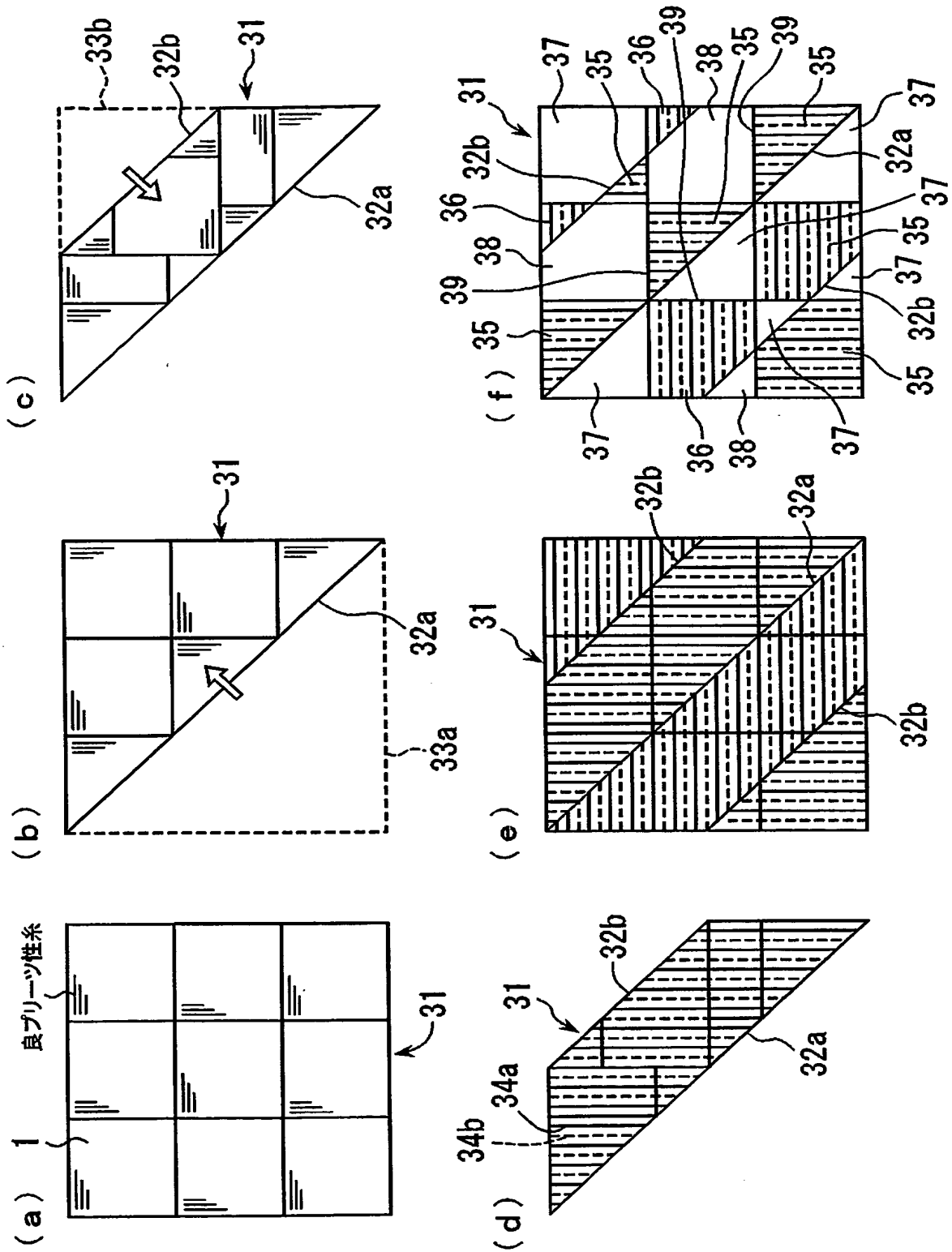




【図 14】



【図15】



**【書類名】 要約書****【要約】**

**【課題】** プリーツ部分と非プリーツ部分との境界が際立つように、織物に部分的にプリーツ加工を施すことが可能なプリーツ製品の製造方法およびこれに用いられるプリーツ製品用織物の提供。

**【解決手段】** 縦糸 2 および横糸 3 の一方を良プリーツ性糸とし、他方を難プリーツ性糸としたプリーツ製品用織物 1 の一部を、縦糸 2 および横糸 3 に対して傾斜した折目線 4 に沿って折り重ね、縦糸 2 または横糸 3 の通り方向に折目線 4 上までプリーツ加工を施した後、プリーツ製品用織物 1 を開いて洗濯する。折り重ね部分の一方の面の良プリーツ性糸の通り方向に対してのみ有効なプリーツが形成され、もう一方の面の難プリーツ性糸の通り方向に対しては有効なプリーツは形成されず、難プリーツ性糸の通り方向のプリーツは洗濯工程によって消えて非プリーツ部分 5 b となり、良プリーツ性糸の通り方向に形成されたプリーツは折目線までしっかりと形成されたプリーツ部分 5 a となる。

**【選択図】** 図 6

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 2 7 2 5 8 4
受付番号	5 0 3 0 1 1 4 2 0 8 0
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0 0 9 5
作成日	平成 1 5 年 7 月 1 4 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】 平成15年 7月 9日

特願 2 0 0 3 - 2 7 2 5 8 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 3 9 7 0 1 5 5 1 1 ]

1. 変更年月日  
[変更理由]

1 9 9 7 年 4 月 8 日

新規登録

住 所

福岡県福岡市中央区桜坂 2 丁目 9 番 1 7 号

氏 名

株式会社オザキプリーツ